

⑯ BUNDESREPUBLIK

DEUTSCHLAND



DEUTSCHES  
PATENTAMT

⑯ Offenlegungsschrift  
⑯ DE 3832566 A1

⑯ Int. Cl. 5;

B29C 49/02

⑯ Aktenzeichen: P 38 32 566.7  
⑯ Anmeldetag: 24. 9. 88  
⑯ Offenlegungstag: 5. 4. 90

⑯ Anmelder:

Hansen, Bernd, 7166 Sulzbach-Laufen, DE

⑯ Vertreter:

Bartels, H.; Fink, H., Dipl.-Ing.; Held, M., Dipl.-Ing.  
Dr.-Ing., Pat.-Anwälte, 7000 Stuttgart

⑯ Erfinder:

gleich Anmelder

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

⑯ Verfahren zum Herstellen gefüllter Flüssigkeitsbehälter aus thermoplastischem Kunststoff sowie  
Extrusionskopf

Aus plastifizierter Kunststoffmasse wird ein Flachschauch extrudiert, aus dem in einem Formwerkzeug ein Behälterband geformt wird, das Gruppen aus einer Mehrzahl nebeneinanderliegender Kleinbehälter, vorzugsweise in Ampullenform, aufweist. Mittels Fülldornen, deren Anzahl derjenigen der nebeneinanderliegenden Kleinbehälter einer Behältergruppe entspricht, werden alle Behälter einer Behältergruppe gleichzeitig gefüllt, noch während sie sich im Bereich des Formwerkzeuges befinden. Im Formwerkzeug werden am Seitenabfall Gestaltunregelmäßigkeiten ausgeformt, die mit einer Vorschubeinrichtung zusammenwirken, die das Behälterband vom Formwerkzeug zu einer Stanzeinrichtung transportiert und in dieser positioniert.

DE 3832566 A1

DE 3832566 A1

## Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen gefüllter Flüssigkeitsbehälter aus thermoplastischem Kunststoff, bei welchem der Kunststoff zu einem Schlauch extrudiert, der Schlauch mittels an seiner Schlauchwandung wirksamen Differenzdrucks an die Wände eines Formwerkzeuges für das Formen des Behälters angelegt, der Behälter durch an ausgewählten Wandungsabschnitten durchgeführte Schweißvorgänge geschlossen und der Behälter vor Durchführen eines seine Einfüllöffnung abschließenden letzten Schweißvorganges mittels eines mit dieser zusammenwirkenden, beweglichen Fülldornes mit der Flüssigkeit gefüllt wird.

Außerdem bezieht sich die Erfindung auf einen zum Herstellen eines Schlauches für die Durchführung eines Verfahrens der vorstehend erwähnten Art vorgesehenen Extrusionskopf mit zumindest einem inneren Strömungskanal für die Zufuhr fließfähigen thermoplastischen Kunststoffes zu einem Extrusionsschlitz, der in Form einer dem Querschnitt des Schlauches angepaßten Ringöffnung ausgebildet ist, und mit Steuermitteln zum Beeinflussen des im Strömungskanal zum Extrusionsschlitz fließenden Kunststoffstromes.

Verfahren der eingangs genannten Art sind bereits bekannt und haben sich für verhältnismäßig großvolumige Behälter, namentlich für solche für mehr als 50 ml Inhalt, gut bewährt, haben sich für die Herstellung kleinvolumiger Behälter jedoch als weniger geeignet erwiesen.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Herstellungsverfahren der eingangs genannten Art zu schaffen, das für die besonders rationelle Herstellung kleinvolumiger Behälter, vorzugsweise ampullenartiger Behälter für die pharmazeutische Industrie, in hohen Stückzahlen besonders gut geeignet ist.

Erfindungsgemäß ist diese Aufgabe bei einem Verfahren der eingangs genannten Art dadurch gelöst, daß dem Schlauch die Form eines breiten Flachschlauches gegeben wird, der Flachschlauch im Formwerkzeug zu einem Behälterband geformt wird, das eine Mehrzahl nebeneinanderliegender Kleinbehälter, vorzugsweise ampullenartiger Form, aufweist, und jeder Kleinbehälter zumindest im wesentlichen gleichzeitig mit den anderen mittels je eines eigens zugeordneten Fülldornes, die innerhalb des sich zum Formwerkzeug erstreckenden Flachschlauches beweglich sind, gefüllt wird.

Dadurch, daß im Formwerkzeug aus einem einzigen breiten Flachschlauch eine Mehrzahl nebeneinanderliegender Kleinbehälter geformt wird, für deren Füllung eine der Anzahl der nebeneinanderliegenden Behälter entsprechende Vielzahl von Fülldornen verwendet wird, lassen sich besonders hohe Stückzahlen pro Fertigungszeiteinheit erreichen. Das Extrudieren des Flachschlauches kann kontinuierlich erfolgen. Dabei können, wie es auch bei bekannten Verfahren der eingangs genannten Art üblich ist, bewegliche Formteile des Formwerkzeuges auf geschlossenen Umlaufbahnen geführt sein, so daß sie eine Kette aus Formteilen bilden, die sich am Einlaufbereich des sich vom Extrusionskopf nach abwärts bewegenden Flachschlauchs schließen.

Dadurch, daß die Behälter mittels der sich im Innenraum des Flachschlauches erstreckenden Fülldorne bereits im Bereich des Formwerkzeuges gefüllt und sodann verschlossen werden, ist das erfindungsgemäße Verfahren für aseptisches Abfüllen besonders gut geeignet, weil bei einer solchen kontinuierlichen Herstellungsweise keine Handhabung offener, ungefüllter Behälter

stattfindet, so daß die Gefahr einer Kontaminierung von außen her nicht gegeben ist.

Hohe Produktionsgeschwindigkeiten sind beim erfindungsgemäßen Verfahren auch deshalb erreichbar, weil das das Formwerkzeug verlassende Behälterband in Form eines Kunststoffbandes mit in Bandlängsrichtung hintereinander angeordneten Gruppen mehrerer nebeneinanderliegender Behälter besonders einfach und rationell gehandhabt und zur Herstellung einzelner Behälterstreifen, beispielsweise sog. Ampullenblocks, oder einzelner Kleinbehälter weiterverarbeitbar ist. Das Behälterband wird zu diesem Zwecke einer Stanzeinrichtung zur Abfallentfernung zugeführt. In der Stanzeinrichtung wird das Kunststoffband in dem als Seitenabfall abzutrennenden Seitenrandbereich fest eingespannt. Sodann wird der Behälterstreifen aus dem Band herausgedrückt, so daß als Abfall eine Kunststoffkette zurückbleibt.

Bei einem vorteilhaften Ausführungsbeispiel werden an zumindest einem der als Seitenabfall zurückbleibenden Seitenränder des Kunststoffbands im Formwerkzeug Gestaltunregelmäßigkeiten ausgebildet, beispielsweise vorspringende Nocken, Vertiefungen oder Durchbrüche. Diese Gestaltunregelmäßigkeiten, die in vorbestimmter Lagebeziehung zur benachbarten Gruppe nebeneinanderliegender Behälter angeordnet sind, können als Positioniermittel zur Steuerung der Vorschubbewegung des Kunststoffbandes zwischen Formwerkzeug und Stanzeinrichtung und zum genauen Positionieren des Kunststoffbandes in der Stanzeinrichtung benutzt werden. Beispielsweise kann das Behälterband durch ein mit den Gestaltunregelmäßigkeiten in mechanischen Eingriff bringbares, bewegliches Vorschubglied zur Stanzeinrichtung transportiert werden.

Aufgabe der Erfindung ist es auch, einen Extrusionskopf zu schaffen, der die Herstellung eines Kunststoffschlauches ermöglicht, der für die Durchführung des erfindungsgemäßen Verfahrens geeignet ist.

Bei einem Extrusionskopf der eingangs erwähnten Art ist diese Aufgabe erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß die Ringöffnung die Form eines abgeflachten Ringes mit zwei einander gegenüberliegenden, zumindest näherungsweise gerade verlaufenden Langseiten und mit die einander benachbarten Enden der beiden Langseiten verbindenden, kurzen, gekrümmten Stirnseiten besitzt, daß der Extrusionskopf eine Reihe durchgehender Bohrungen aufweist, in deren jeder ein Fülldorn längsbeweglich angeordnet ist und deren untere Bohrungsenden zwischen den Langseiten der Ringöffnung gelegen sind, daß mehrere Steuermittel vorhanden sind, von denen zumindest einige verstellbar ausgebildet sind und zumindest die letzteren zur wahlweisen Beeinflussung unterschiedlicher, zu verschiedenen Längenabschnitten der Ringöffnung fließender Zonen des Kunststoffstromes am Strömungskanal in ausgewählter Lageanordnung vorgesehen sind, und daß jedes verstellbare Steuermittel unabhängig von den anderen Steuermitteln verstellbar ist.

Die Vielzahl der vorhandenen Steuermittel, ihre verteilte Anordnung am Strömungskanal in solcher Lageanordnung, daß unterschiedliche Zonen des Kunststoffstromes beeinflußbar sind, und die Verstellbarkeit der einzelnen Steuermittel unabhängig voneinander ermöglicht eine Abstimmung des aus der Ringöffnung des Extrusionskopfes austretenden Kunststoffstroms in einer optimalen Weise. So läßt sich gewährleisten, daß ein Flachschlauch verhältnismäßig großer Breite mit gleichmäßiger Geschwindigkeit und über den gesamten

Schlauchumfang gleichmäßiger Wanddicke aus der Ringöffnung austritt. Der Flachschlauch umgibt die Füldorne, die sich in einer Reihe hintereinander längs der Breitseiten des Flachschlauches erstrecken.

Nachstehend ist die Erfindung anhand eines in der Zeichnung dargestellten Ausführungsbeispiels im einzelnen erläutert.

Es zeigen:

Fig. 1 eine teils aufgebrochen und geschnitten gezeichnete Seitenansicht eines Ausführungsbeispiels eines Schlauch-Extrusionskopfes;

Fig. 2 eine Stirnansicht des Extrusionskopfes von Fig. 1, wobei eine Hälfte im Schnitt nach der Schnittlinie II-II von Fig. 1 dargestellt ist;

Fig. 3 eine Draufsicht des Extrusionskopfes mit in Fig. 1 mit III angegebener Blickrichtung;

Fig. 4 eine stark schematisch vereinfachte und gegenüber Fig. 1 bis 3 in kleinerem Maßstab gezeichnete Ansicht einer Stanzeinrichtung;

Fig. 5 eine gegenüber Fig. 4 vergrößert gezeichnete Detaildarstellung des in Fig. 4 mit V bezeichneten Bereichs, wobei der Eingriff zwischen einem Vorschubglied und einem Kunststoff-Behälterband gezeigt ist;

Fig. 6 einen abgebrochen gezeichneten Teilabschnitt des Kunststoff-Behälterbandes und

Fig. 7 eine stark schematisch vereinfachte Darstellung des Zusammenwirkens von Extrusionskopf und Formwerkzeug zur Bildung des Kunststoff-Behälterbandes.

Fig. 6 zeigt einen seitlichen Teilabschnitt eines als Ganzes mit 1 bezeichneten Behälterbandes, das unter Verwendung eines breiten Flachschlauches 4 (siehe Fig. 7) gefertigt ist, der aus in einem Extruder 2 plastifiziertem thermoplastischem Kunststoff mittels eines Schlauch-Extrusionskopfes 3 hergestellt ist, von dem nähere Einzelheiten in Fig. 1 bis 3 gezeigt sind. Das Behälterband 1 ist in Fig. 6 in unabgeteiltem Zustand dargestellt, d.h. in dem Zustand, in dem das Behälterband 1 ein in Fig. 7 vereinfacht dargestelltes Formwerkzeug 6 in der mit einem Richtungspfeil 5 angegebenen Vorschubrichtung verläßt.

Das Formwerkzeug 6 weist in der bei bekannten Behälterformverfahren üblichen Weise bewegliche Formteile auf, die mit einer der Geschwindigkeit des in sie einlaufenden Flachschlauches 4 entsprechenden Geschwindigkeit auf geschlossenen Umlaufbahnen an Kurvenschienen 8 geführt und mit nicht dargestellten Kühl- und Unterdruckleitungen verbindbar sind. Mittels angelegten Unterdrucks werden durch Vakuumformung Gruppen (siehe Fig. 6) von nebeneinanderliegenden Kleinbehältern in Form von Ampullen 7 geformt, wobei jede Behältergruppe im vorliegenden Beispiel aus 14 Ampullen 7 besteht, von denen in Fig. 6 lediglich zwei außenliegende Ampullen 7 jeder Gruppe gezeigt sind. Das unabgeteilte Behälterband 1 wird in der mit dem Pfeil 5 gegebenen Vorschubrichtung einer in Fig. 4 angedeuteten Stanzeinrichtung 9 zugeführt, in der einzelne Behälterstreifen 11, also im vorliegenden Falle Ampullenblöcke mit je 14 Ampullen, aus dem Behälterband 1 längs strichpunktierter Stanzlinien 13 ausgestanzt werden, so daß ein Abfallrahmen mit je einem Seitenabfall 15 an jedem seitlichen Längsrand, von denen in Fig. 6 nur einer zu sehen ist, sowie mit vom Seitenabfall 15 in Querrichtung verlaufenden Abfallstegen 17 gebildet werden.

Für die Erläuterung des Schlauch-Extrusionskopfes 3 zur Bildung des Flachschlauches 4 für die Herstellung des Behälterbandes 1 wird nachfolgend insbesondere

auf die Fig. 1 bis 3 Bezug genommen. Entsprechend der abgeflachten Querschnittsform des herzustellenden Flachschlauches weist der nachstehend kurz "Schlauchkopf" genannte Schlauch-Extrusionskopf einen unteren Extrusionsschlitz 33 in Form einer in Fig. 3 mit gestrichelter Linie gezeigten Ringöffnung 21 auf, die zwei einander gegenüberliegende, gerade Langseiten 23 sowie gekrümmte, kurze Stirnseiten 24 besitzt. In Anpassung an diese flache, langgestreckte Querschnittsform 5 weist der Schlauchkopf 3 einen Körper in Form eines länglichen Blockes auf, der aus zwei zueinander spiegelbildlich gleich ausgebildeten Kopfhälften 26 und 27 zusammengesetzt ist, wobei die zugehörigen Verschraubungen in der vereinfachten Darstellung der Figuren 10 nicht gezeigt sind.

Jede der Kopfhälften 26, 27 ist über eine Zuführbohrung 29 mit dem Extruder 2 für die Zufuhr plastifizierter Kunststoffmasse verbunden. Die Bohrungen 29 münden in einen zur Ringöffnung 21 führenden Strömungskanal, 15 der in seinem der Ringöffnung 21 benachbarten unteren Kanalschnitt die Form eines Ringspaltes 31 hat, der in Umfangsrichtung der Ringöffnung 21 ohne Unterbrechung durchgehend verläuft. Zur Steuerung des über die gesamte Umfangslänge der Ringöffnung 21 gleichmäßigen Austritts der Kunststoffmasse aus dem unteren Schlitz 33 sind am inneren Strömungskanal des Schlauchkopfes 3 mehrere unterschiedlich ausgebildete 20 und in ausgewählter Lageanordnung eingebaute Strömungssteuermittel vorhanden. Zu diesen gehören fest eingestellte Steuermittel sowie verstellbare Steuermittel. Letztere sind von der Außenseite des Schlauchkopfes 3 her unabhängig voneinander einstellbar.

In dem den Bohrungen 29 benachbarten Einlaufbereich des Strömungskanals weist dieser als erste Strömungssteuermittel eine Reihe von in der Längsrichtung der Kopfhälften 26, 27 hintereinander, d.h. bezogen auf die Umfangsrichtung der Ringöffnung 21 und des Ringspaltes 31, nebeneinander angeordnete, erweiterte Strömungstaschen 35 auf, von denen beim hier gezeigten 25 Ausführungsbeispiel bei jeder Kopfhälfte 26, 27 zehn Taschen 35 vorhanden sind. Der lichte Querschnitt des Einlaufbereichs kann bei jeder der Taschen 35 mittels eines von der Oberseite des Schlauchkopfes 3 vertikal nach einwärts ragenden Staubolzens 37 verändert werden, der in seiner Längsrichtung mittels eines Verstellgewindes, das nicht dargestellt ist, lageeinstellbar ist. Für die Einstelldrehbewegung weist jeder Staubolzen 37 einen Innensechskantkopf 38 auf. An ihrem unteren Ende münden die Taschen 35 über je eine Verengung 39 30 in den durchgehenden Ringspalt 31 ein. Die Verengungen 39 bilden fest eingestellte Strömungssteuermittel in Form enger Drosselspalte.

Etwa auf der halben Strömungsweglänge zwischen den Verengungen 39 an den Taschen 35 und dem Schlitz 33 am Austrittsende der Ringöffnung 21 sind als verstellbare Strömungssteuermittel eine Reihe von beweglichen Schiebern 41 vorgesehen, die, bezogen auf die Umfangsrichtung oder bezogen auf die Langseiten 23 der Ringöffnung 21, hintereinanderliegend angeordnet 45 sind, in einer gemeinsamen Horizontalebene liegen und bewegliche Drosselkörper bilden, die je eine eigens zu geordnete Zone des im Ringspalt 31 strömenden Kunststoffstromes beeinflussen. Jeder Schieber 41 ist mittels einer eigenen Stellschraube 42 in beiden mit einem Doppelpfeil 43 kenntlich gemachten Richtungen verstellbar. Beim Ausführungsbeispiel sind längs jeder Langseite 23 der Ringöffnung 21 je 11 Schieber 41 mit Stellschrauben 42 vorhanden. Je ein weiterer Schieber 50

45 mit einer zugehörigen Stellschraube 46 ist in auf die Stirnseiten 24 der Ringöffnung 21 ausgerichteter Lage vorgesehen. Die Schieber 45 sind in einer gemeinsamen Horizontalebene in mit einem Doppelpfeil 47 angegebenen beiden Verstellrichtungen mittels der zugehörigen Stellschrauben 46 verstellbar, wobei die Horizontalebene der Schieber 45 etwas unterhalb der Horizontalebene der Schieber 41 gelegen ist.

Als weitere verstellbare Steuermittel weist jede Kopfhälfte 26, 27 an dem unteren Randbereich, der an den Langseiten 23 der Ringöffnung 21 die äußere Begrenzung des Extrusionsschlitzes 33 bildet, eine Randleiste 51 auf, die mit dem unteren Abschnitt der Kopfhälfte 26 oder 27 einstückig ist, mit dem sie über einen durch eine Ausnehmung 53 verjüngten Verbindungsbe-  
reich 55 zusammenhängt. Aufgrund dieser Gestaltung ist die Randleiste 51 federelastisch beweglich und kann mittels in den Kopfhälften 26, 27 schräg verlaufend angeordneten Druckschrauben 57 gegen ihre Federelastizität nach einwärts gedrückt werden, um eine Feineinstellung der Breite des Schlitzes 33 zu bewirken. Bei dem hier gezeigten Ausführungsbeispiel sind an jeder Kopfhälfte 26, 27 über die Länge der Langseiten 23 der Ringöffnung 21 verteilt je 5 Druckschrauben 57 vorge-  
sehen.

Der aus dem Schlitz 33 der Ringöffnung 21 austretende Flachschlauch 4, dessen Querschnittsform dem Umriß der Ringöffnung 21 (Fig. 3) entspricht, wird beim vorliegenden Ausführungsbeispiel im Formwerkzeug 6 zu einem Behälterband 1 geformt, das, wie oben bereits erwähnt, Gruppen von je 14 nebeneinanderliegender Ampullen 7 aufweist. Um ein gleichzeitiges Befüllen aller 14 Ampullen 7 zu ermöglichen, sind 14 Fülldorne 58 (Fig. 2 und 7) vorhanden, die in einer Reihe durchgehender Bohrungen 59, die sich in der zentralen Trennebene zwischen den Kopfhälften 26, 27 liegend durch den Schlauchkopf 3 erstrecken, längsverschieblich geführt sind. Die unteren Enden der Bohrungen 59 liegen mittig zwischen den Langseiten 23 der Ringöffnung 21, so daß sich die freien unteren Enden der Fülldorne 58 mittig innerhalb des sie umgebenden Flachschlauchs 4 gegen das Formwerkzeug 6 hin erstrecken, siehe Fig. 7. Aus letzterer Fig. 7 ist auch ersichtlich, daß am oberen Ende der Fülldorne 58 in üblicher Weise Füllrohranschlüsse 10 und Abluftanschlüsse 14 vorgesehen sind.

Das aus dem Formwerkzeug 6 austretende Behälterband 1 mit den gefüllten und verschlossenen Ampullen 7 wird über eine Transportbahn 61 zu der in Fig. 4 gezeigten Stanzeinrichtung 9 zugeführt. Um die Vorschubbewegung taktmäßig auf die Schweiß- und Füllvorgänge im Formwerkzeug 6 abzustimmen und das Behälterband 1 in der Stanzeinrichtung 9 in die richtige Arbeitsposition zu bringen, erfolgt der Vorschub des Behälterbandes 1 mittels Mitnehmernocken 63 (Fig. 5 und 6), die im Formwerkzeug 6 beidseits am Seitenabfall 15 des Behälterbandes 1 ausgeformt werden, und zwar in festgelegter Lagebeziehung zu der jeweils benachbarten Gruppe von Ampullen 7. Die Nocken 63 wirken mit seitlichen Vorschubgreifern 65 zusammen, von denen je einer auf jeder Seite des Behälterbandes 1, mit den Nocken 63 fluchtend, angeordnet und durch eine in Fig. 4 als Ganzes mit 67 bezeichnete Vorschubeinrichtung absatzweise antreibbar ist. Der Eingriff eines der Vorschubgrifer 65 mit einem der Nocken 63 ist in Fig. 5 vergrößert dargestellt. Nach jedem Vorschubsschritt wird in der Stanzeinrichtung 9 mittels geeigneter Trennmesser ein Behälterstreifen 11 ausgestanzt, der über eine Erzeugnistrutsche 71 auf einen Erzeugnisförderer 73

gelangt und ausgetragen wird. Der in der Stanzeinrichtung 9 zurückbleibende Abfallrahmen tritt über eine Abfallrutsche 75 aus.

Bei der Durchführung des Verfahrens wird die im 5 Extruder 2 aufgeschmolzene Kunststoffmasse durch die Bohrungen 29 in den Schlauchkopf 3 hineingedrückt. Eine erste gleichmäßige Verteilung der Kunststoffmasse auf die ganze Länge der beiden Kopfhälften 26, 27 erfolgt mit Hilfe der schräg auslaufenden Taschen 35, 10 wobei die Gleichmäßigkeit des Verteilungsvorganges durch entsprechende Einstellung der Staubolzen 37 erreicht wird. Durch die als fest eingestellter Drosselspalt wirkende Verengung 39 am Austrittsbereich jeder Tasche 35 erfolgt ein allgemeiner Druckausgleich der Mas-  
se.

Eine weitere Vergleichmäßigung des Kunststoffstroms erreicht man durch entsprechende Einstellung der Schieber 41, von denen jeder einen verstellbaren Drosselspalt bildet, wobei eine unabhängige Einstellung 20 verschiedener Längsbereiche über die Gesamtlänge der Langseiten 23 der Ringöffnung 21 möglich ist. Anders ausgedrückt, lassen sich durch die Schieber 41 unterschiedliche Zonen des Kunststoffstromes unabhängig beeinflussen, so daß der Zustrom zu den einzelnen 25 Längenabschnitten der Langseiten 23 der Ringöffnung 21 individuell einstellbar ist. Eine Einstellung in dem Bereich der Stirnseiten 24 der Ringöffnung 21 erfolgt durch die Schieber 45. Eine letzte Feinabstimmung der Wanddicke des gebildeten Flachschlauches 4 erfolgt 30 durch Einstellung der Randleiste 51 am Schlitz 33 mittels der Druckschrauben 57, wobei die Kontur des Schlitzes 33 in den verschiedenen Längenabschnitten unterschiedlich einstellbar ist, da über die Länge der Randleiste 51 verteilt mehrere Druckschrauben 57 vorhanden sind, die es ermöglichen, die Leiste 51 beispielsweise am einen Ende stärker als am anderen Ende vorzuspannen. Durch die Abstimmung dieser zahlreichen Einstellmöglichkeiten aufeinander läßt sich gewährleisten, daß der Flachschlauch 4 über seinen gesamten 35 Umfang eine gleichmäßige Wanddicke und gleichmäßige Austrittsgeschwindigkeit aus dem Schlitz 33 hat.

Der Schlauchkopf 3 ist durch an seinen Außenseiten angeordnete elektrische Heizelemente 77 beheizbar, deren elektrische Anschlüsse, die mit 79 bezeichnet sind, 45 in der Zeichnung teilweise im Interesse der Übersichtlichkeit der Darstellung nicht dargestellt sind. Wenn die Energiezufuhr zu den einzelnen Heizelementen 77 über die Anschlüsse 79 individuell gesteuert wird, kann durch Einstellen örtlich unterschiedlicher Temperaturwerte am Schlauchkopf 3 eine weitere Feinabstimmung der Gleichmäßigkeit des Kunststoffstromes am Extrusionsschlitz 33 erfolgen. Der Schlauchkopf 3 kann so modifiziert werden, daß er für eine Co-Extrusion geeignet ist, bei der er aus mehreren Extrudern gespeist werden kann, so daß ein mehrlagiger Flachschlauch gegossen wird.

In der Stanzeinrichtung 9 können, anstatt Behälterstreifen 11 auszustanzen, auch einzelne Ampullen 7 aus dem Behälterband 1 herausgedrückt werden, die anschließend einzeln verpackt werden. Der in der Stanzeinrichtung 9 nach dem Stanzvorgang zurückbleibende Abfall kann noch im Bereich der Stanzeinrichtung zerklirkt und, falls erforderlich oder gewünscht, sofort wieder recycelt werden.

Die vorstehende Beschreibung und die Zeichnung beschränken sich nur auf die Angabe von Merkmalen, die für die beispielsweise Verkörperung der Erfindung wesentlich sind.

Soweit die Merkmale in der Beschreibung und in der Zeichnung offenbart und in den Ansprüchen nicht genannt sind, dienen sie erforderlichenfalls auch zur Bestimmung des Gegenstandes der Erfindung.

5  
Patentansprüche

1. Verfahren zum Herstellen gefüllter Flüssigkeitsbehälter aus thermoplastischem Kunststoff, bei welchem
  - a) der Kunststoff zu einem Schlauch extrudiert,
  - b) der Schlauch mittels an seiner Schlauchwandung wirksamen Differenzdrucks an die Wände eines Formwerkzeuges für das Formen des Behälters angelegt,
  - c) der Behälter durch an ausgewählten Wandabschnitten durchgeführte Schweißvorgänge geschlossen und
  - d) der Behälter vor dem Durchführen eines seine Einfüllöffnung abschließenden letzten Schweißvorganges mittels eines mit dieser zusammenwirkenden, beweglichen Fülldornes mit der Flüssigkeit gefüllt wird, dadurch gekennzeichnet, daß
  - e) dem Schlauch die Form eines breiten Flachschlauches gegeben wird,
  - f) der Flachschlauch im Formwerkzeug zu einem Behälterband geformt wird, das eine Mehrzahl nebeneinanderliegender Kleinbehälter, vorzugsweise ampullenartiger Form, aufweist, und
  - g) jeder Kleinbehälter zumindest im wesentlichen gleichzeitig mit den anderen mittels je eines eigens zugeordneten Fülldornes, die innerhalb des sich zum Formwerkzeug erstreckenden Flachschlauches beweglich sind, gefüllt wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß mittels des Formwerkzeuges an zumindest einem der beiden Seitenränder des Behälterbandes, die sich in der Längsrichtung der Behälter erstrecken, Gestaltunregelmäßigkeiten ausgebildet werden, die zur jeweils benachbarten Gruppe von Behältern in festgelegter Lagebeziehung stehen, und daß die Gestaltunregelmäßigkeiten als Positioniermittel zur Steuerung einer taktmäßig auf die Füll- und Schweißvorgänge der Behälter abgestimmten Vorschubbewegung des Behälterbandes zu einer Stanzeinrichtung verwendet werden, in der die Seitenränder des Behälterbandes als Seitenabfall abgetrennt werden.
3. Verfahren nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Gestaltunregelmäßigkeiten in Form vorspringender Nocken, Vertiefungen oder Ausnehmungen ausgebildet werden und daß das Behälterband durch ein mit den Gestaltunregelmäßigkeiten in mechanischen Eingriff bringbares, bewegliches Vorschubglied zur Stanzeinrichtung transportiert wird.
4. Extrusionskopf zum Herstellen eines Schlauches für die Durchführung des Verfahrens gemäß einem der Ansprüche 1 bis 3, mit zumindest einem inneren Strömungskanal für die Zufuhr fließfähigen thermoplastischen Kunststoffes zu einem Extrusionsschlitz, der in Form einer dem Querschnitt des Schlauches angepaßten Ringöffnung ausgebildet ist, und mit Steuermitteln zum Beeinflussen des im

Strömungskanal zum Extrusionsschlitz fließenden Kunststoffstromes, dadurch gekennzeichnet, daß

- a) die Ringöffnung (21) die Form eines abgeflachten Ringes mit zwei einander gegenüberliegenden, zumindest näherungsweise gerade verlaufenden Langseiten (23) und mit die einander benachbarten Enden der beiden Langseiten (23) verbindenden, kurzen, gekrümmten Stirnseiten (24) besitzt,
- b) der Extrusionskopf (3) eine Reihe durchgehender Bohrungen (59) aufweist, in deren jeder ein Fülldorn (38) längsbeweglich angeordnet ist und deren untere Bohrungsenden zwischen den Langseiten (23) der Ringöffnung (21) liegen sind,
- c) mehrere Steuermittel (35, 37, 39, 41, 45, 51) vorhanden sind, von denen zumindest einige verstellbar ausgebildet sind und zumindest die letzteren zur wahlweisen Beeinflussung unterschiedlicher, zu verschiedenen Längenabschnitten der Ringöffnung (21) fließender Zonen des Kunststoffstromes am Strömungskanal in ausgewählter Lageanordnung vorgesehen sind, und
- d) jedes verstellbare Steuermittel (37, 41, 45, 51) unabhängig von den anderen Steuermitteln verstellbar ist.

5. Extrusionskopf nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß zumindest je ein verstellbares Steuermittel (45) für die Beeinflussung der zu jeder der kurzen Stirnseiten (24) der Ringöffnung (21) fließenden Zonen des Kunststoffstromes und eine Mehrzahl von Steuermitteln (41) für die Beeinflussung der zu unterschiedlichen Längenabschnitten der Langseiten (23) der Ringöffnung (21) fließenden Zonen des Kunststoffstromes vorgesehen sind.

6. Extrusionskopf nach Anspruch 4 oder 5, dadurch gekennzeichnet, daß als festeingestellte Steuermittel eine örtliche Drosselung des Kunststoffstromes im Strömungskanal bewirkende Verengungen (39) vorgesehen sind.

7. Extrusionskopf nach einem der Ansprüche 4 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß der Strömungskanal in dem an die Ringöffnung (21) angrenzenden Bereich in Form eines ununterbrochenen, engen Spaltes (31) ausgebildet ist, zu dessen der Ringöffnung (21) abgekehrtem oberen Endbereich der Kunststoffstrom über eine Mehrzahl von erweiterten Strömungstaschen (35) zuführbar ist, die längs des Umfangs des oberen Randbereichs des Spaltes (31) zueinander versetzt angeordnet sind und deren jeder ein verstellbares Steuermittel in Form eines in seiner Längsrichtung verschiebbaren Staubolzens (37) zugeordnet ist, durch den der lichte Querschnitt des Einströmbereichs der zugehörigen Tasche (35) veränderbar ist.

8. Extrusionskopf nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Breite des Spaltes (31) an dem am Austrittsende der Ringöffnung (21) gebildeten Extrusionsschlitz (33) durch verstellbare Steuermittel in Form von die Ringöffnung (21) an jeder Langseite (23) begrenzenden beweglichen Randleisten (51) einstellbar ist, deren Abstand von der gegenüberliegenden Endwand des Spaltes (31) durch Stellschrauben (57) veränderbar ist.

9. Extrusionskopf nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß der lichte Querschnitt desstromaufwärts der Randleisten (51) gelegenen Abschnitts

des Spaltes (31) mittels einer Mehrzahl von zueinander in Umfangsrichtung des Spaltes (31) versetzt angeordneten Steuerschiebern (41, 45) bereichsweise veränderbar ist, von denen jeder mittels je einer Stellschraube (43 bzw. 46) lageverstellbar ist, 5 und daß zumindest je ein Steuerschieber (45) als verstellbares Steuermittel für die Beeinflussung der zu jeder der kurzen Stirnseiten (24) der Ringöffnung fließenden Zonen des Kunststoffstromes in dem oberhalb der Stirnseiten (24) gelegenen Bereich des Spaltes (31) angeordnet ist. 10

10. Extrusionskopf nach Anspruch 6 und einem der übrigen Ansprüche 4 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß am Auslaßbereich jeder der Strömungsschalen (35) je eine Verengung (39) vorgesehen ist. 15

Hierzu 6 Seite(n) Zeichnungen

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

三

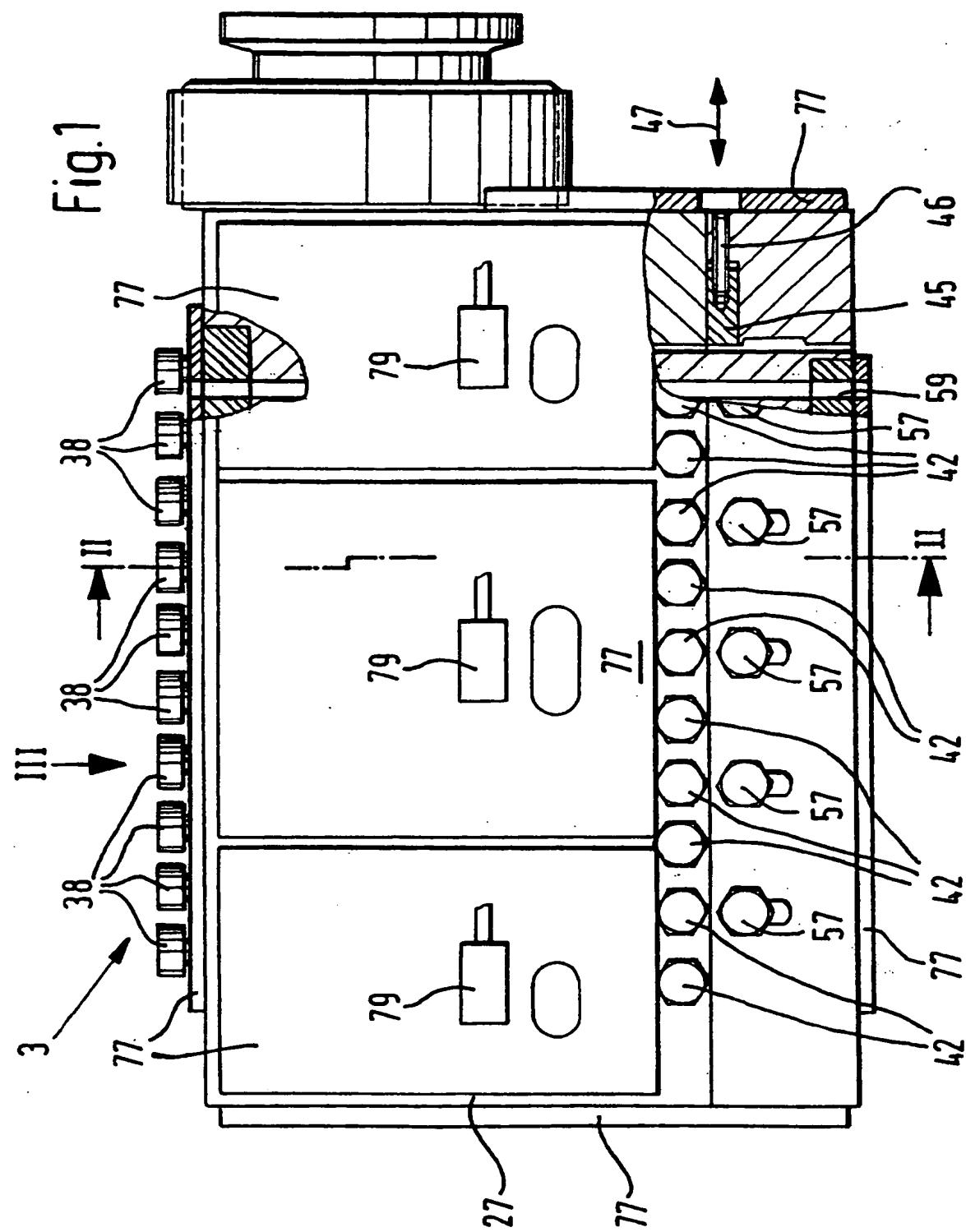


Fig. 2

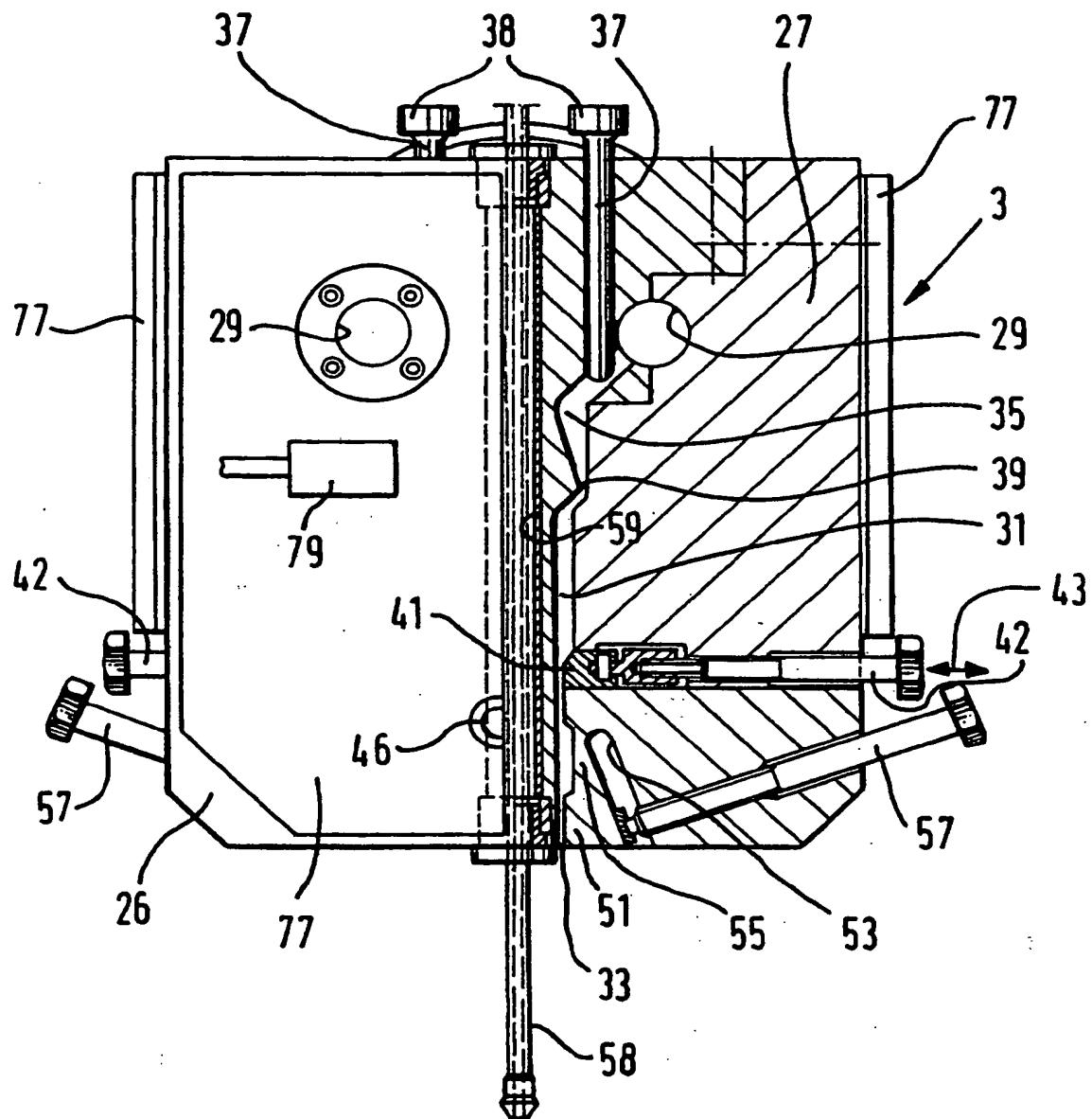


Fig. 3

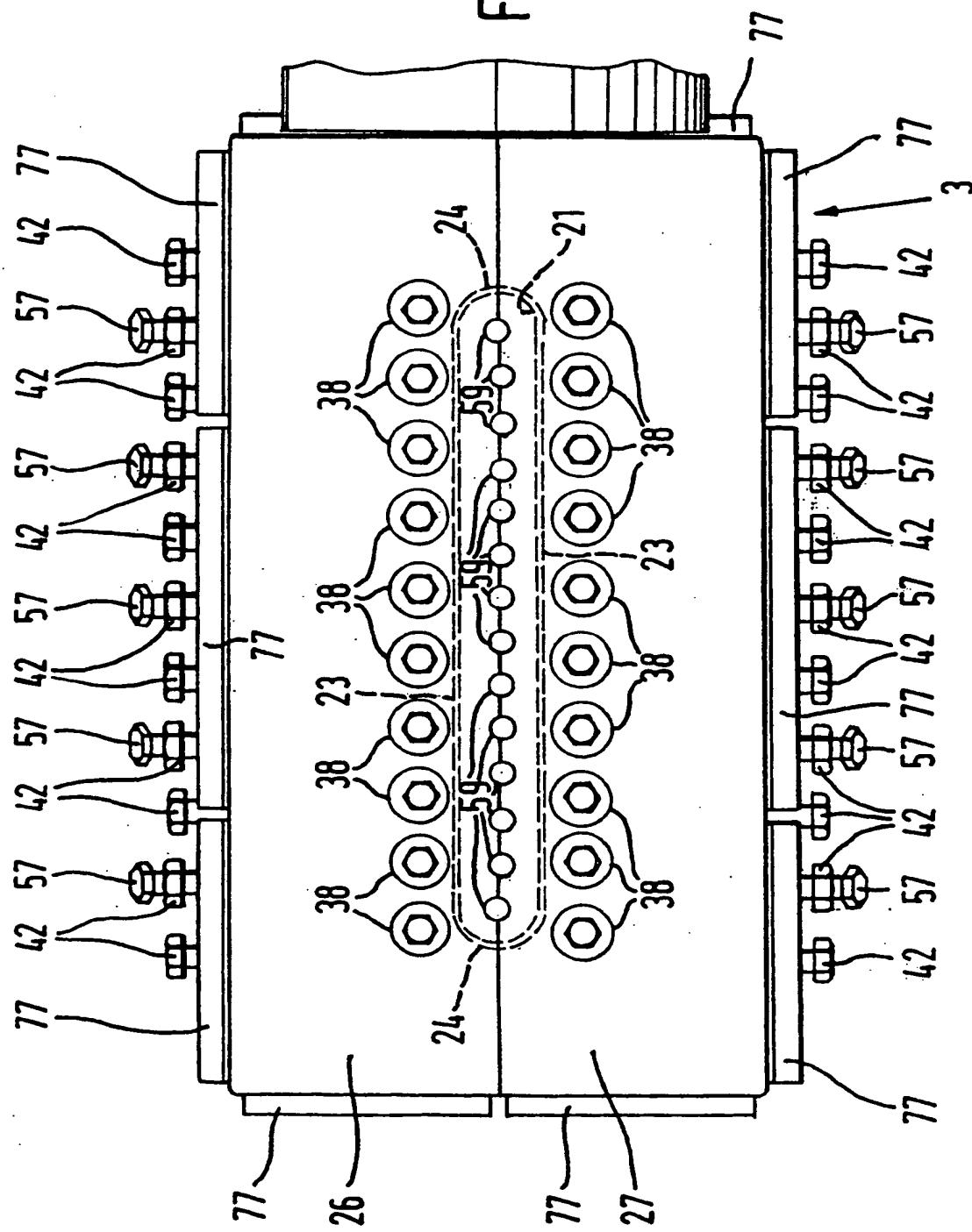
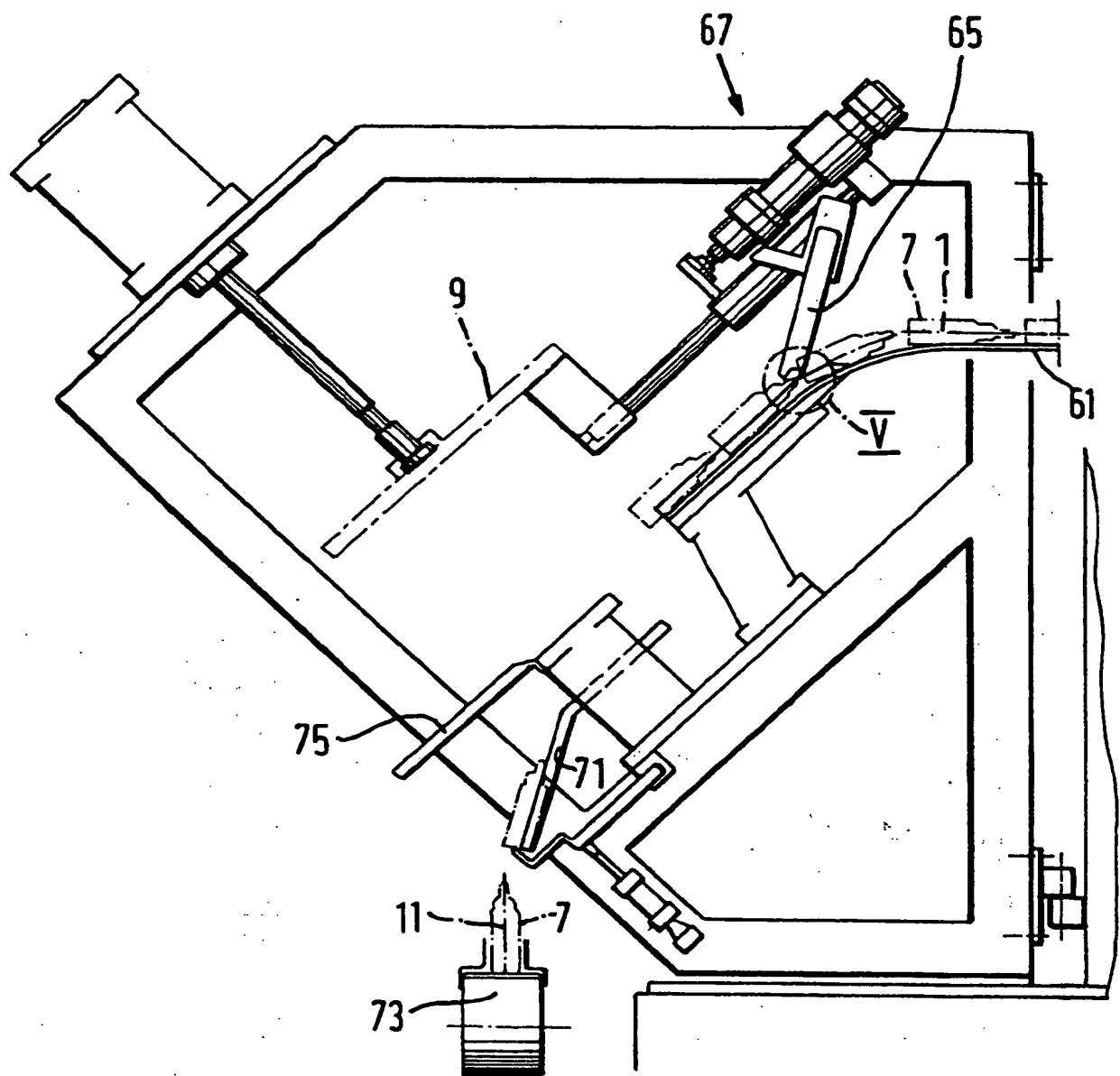


Fig.4



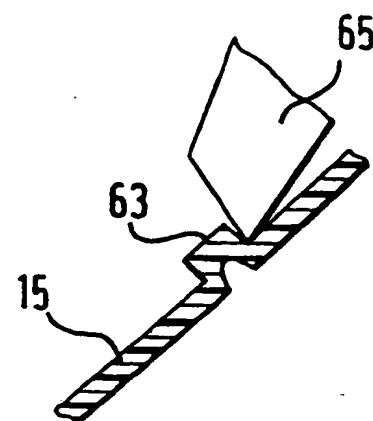


Fig. 5

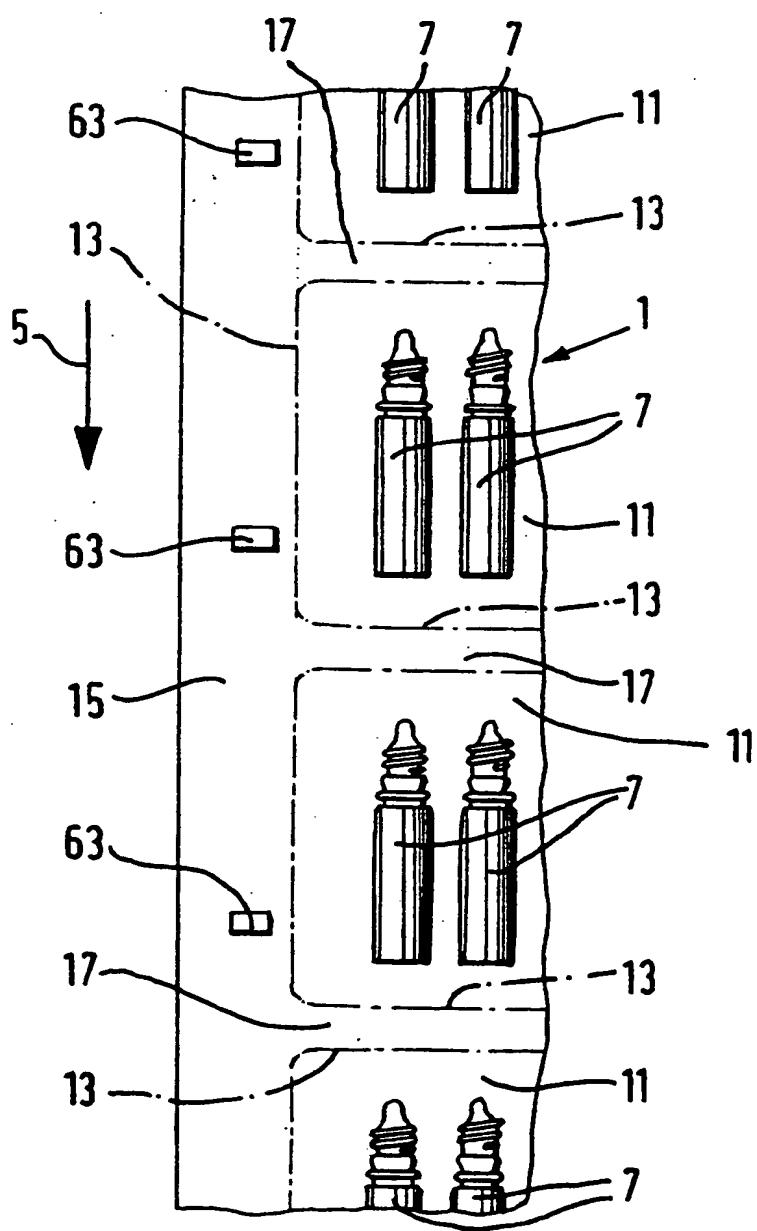


Fig. 6

Fig. 7

